

LEAGUE MODEL CO., LTD



Wu Yuan

组装说明书

INSTRUCTION ASSEMBLY MANUAL



Specifications

Length	1220MM(48.0in)
Wing Span	1130MM(44.5in)
Wing Area	34dm ² (527sq.in)
Weight	950--1000g
Radio	4channel 5MiNiservo
Engine Requirements:	2C- 25 4C-30 class



Made in China



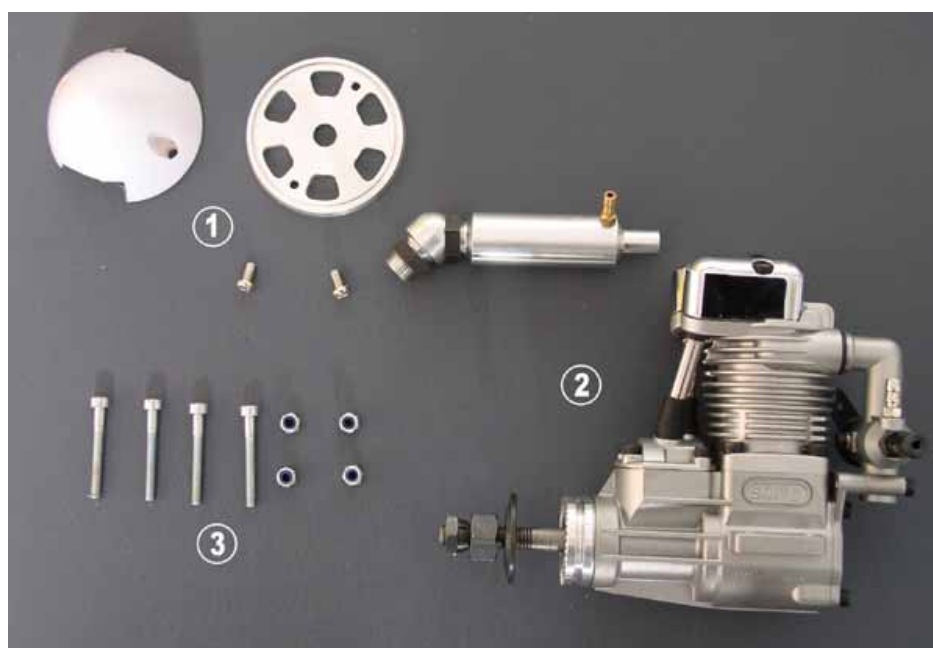
一.必须的组装工具（图中所列不包含在 ARF 之套件内，需另行购买）：



1. 502 瞬间胶水.
2. 螺丝胶.
3. 内六角扳手一套.
4. 游标卡尺.
5. 一字螺丝起子.
6. 十字螺丝起子.

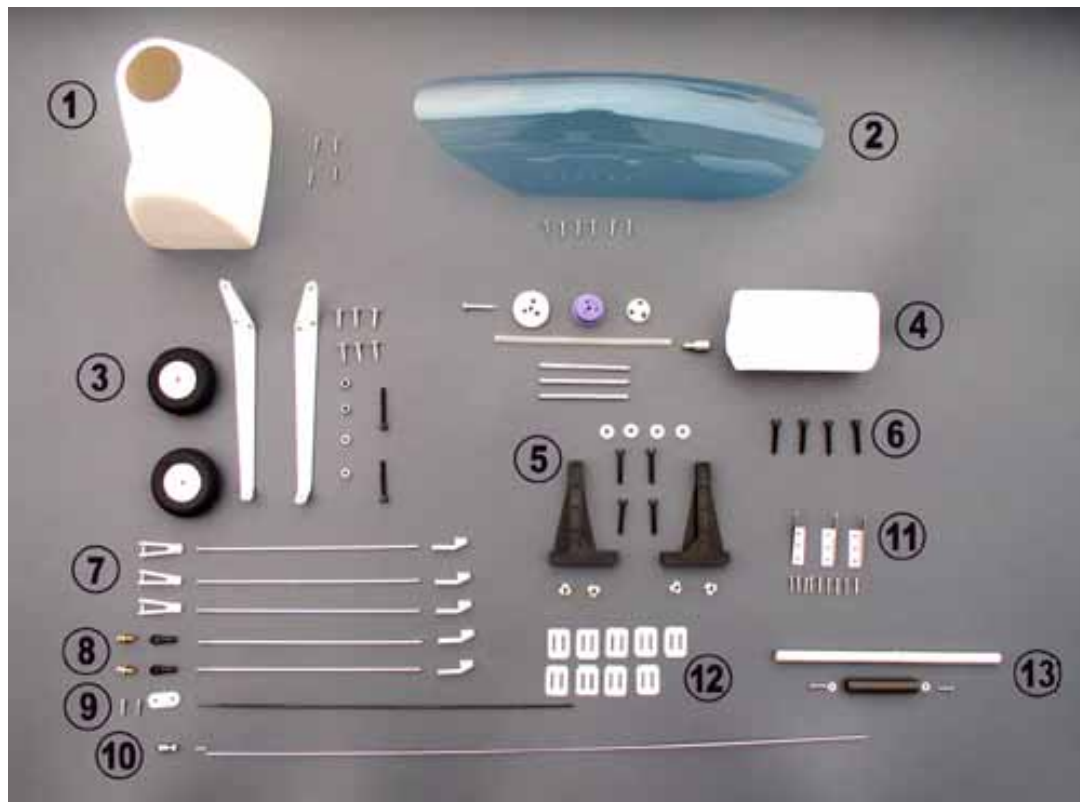
7. 钳.
8. 套筒扳手.
9. $\Phi 4\text{mm}$ 钻头.
10. $\Phi 1.5\text{mm}$ 钻头.
11. 美工刀.
12. 电钻.

二.不包含在 ARF 套件内的动力组件（请配用适合引擎的螺旋桨）：



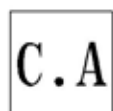
1. 整流罩.
2. 适合之引擎.
3. 引擎安装螺丝及螺母.

三. 包含在 ARF 套件内的零部件：



1. 玻璃钢机头罩.
2. 座仓罩.
3. 45mm 机轮及起落架组.
4. 180CC 油箱组.
5. 引擎架组.
6. 机翼安装螺丝.
7. 副翼及方向舵连杆组.
8. 水平尾翼连杆组.
9. 尾撬钢丝组.
10. 油门钢丝组.
11. 副翼及方向舵摇臂.
12. 合叶片.
13. 全动水平尾翼安装轴及轴套组.

四. 组装过程中之特殊符号解释：



需要使用 502 瞬间胶



仅切除表面部分（蒙皮等）



需全部切除的部位



左右部件为对称安装

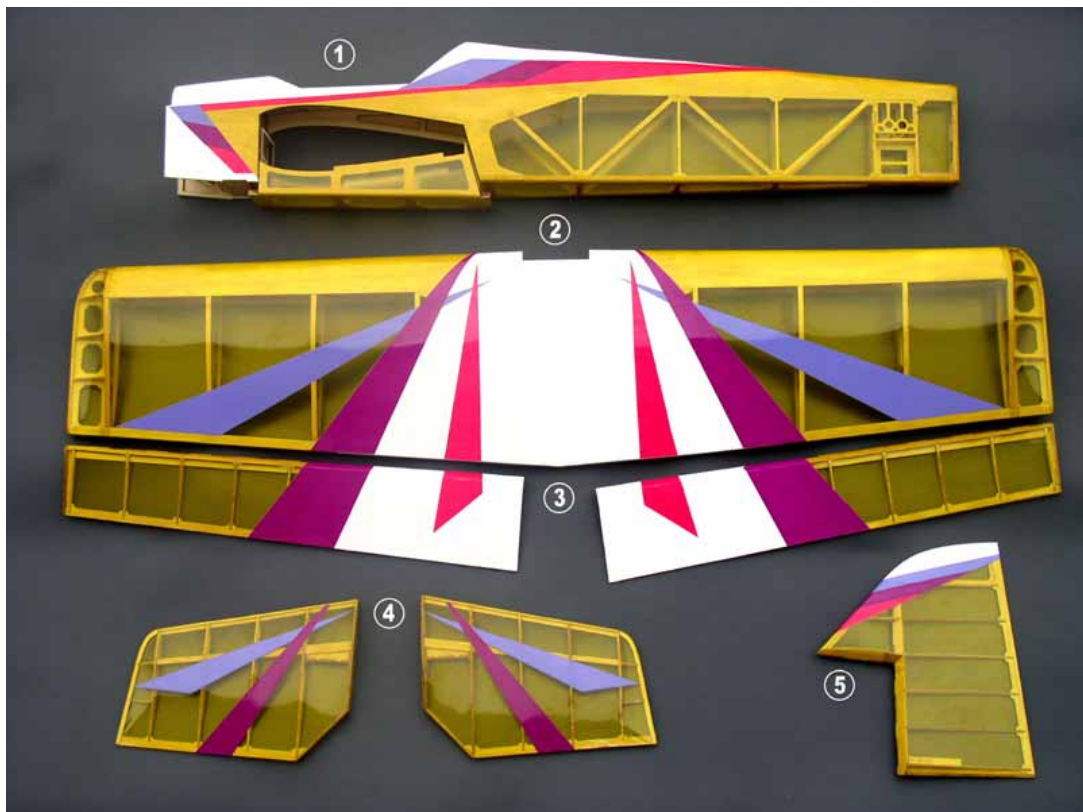


需要开孔的部位（图中所示为 3mm）



安装完成后为可动部件

五.主要部件：



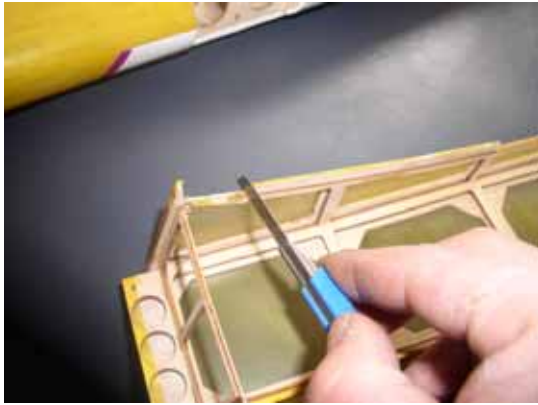
- 1. 机身及机腹盒.
- 3. 副翼.
- 5. 垂直尾翼.

- 2. 主翼.
- 4. 全动平尾.

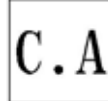
六.开始安装：



用美工刀切除机翼下
表面有搭接的蒙皮，
以安装机腹盒。



去除机腹盒不必要的蒙皮以方便黏接。



机腹盒黏结。



安装好的机腹盒。



开机翼合叶槽，注意机翼后缘的切割痕迹线，仅切开痕迹线上方蒙皮即可。





C.A

安装副翼合叶片，
插入合叶片并用

L/R

502 瞬间胶黏结。



L/R

舵角安装螺丝孔已
在副翼上开好，仅
用针探测舵角螺丝
孔即可。



L/R

安装舵角，副翼舵
角为对称结构。



L/R

切开副翼舵机安装
孔。





L/R

用熨斗熨烫蒙皮边缘，以不至于剥离。



L/R

安装副翼舵机，注意舵机摇臂轴向前。

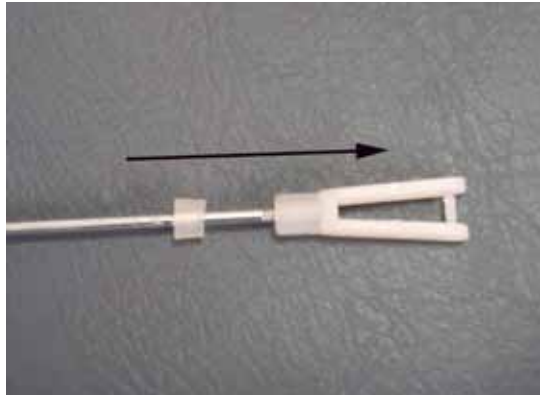


L/R

确定副翼连杆长度为 24MM。



用粗油管制作成保护夹头用胶圈，共 8 个。每个宽度为 1.5MM。



胶圈安装方法



L/R

副翼舵机安装好后之形状。

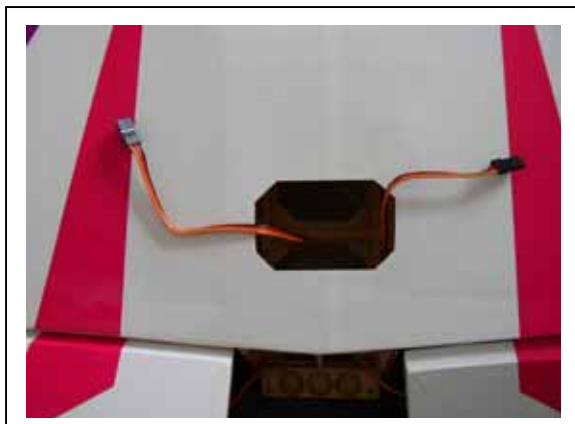


L/R

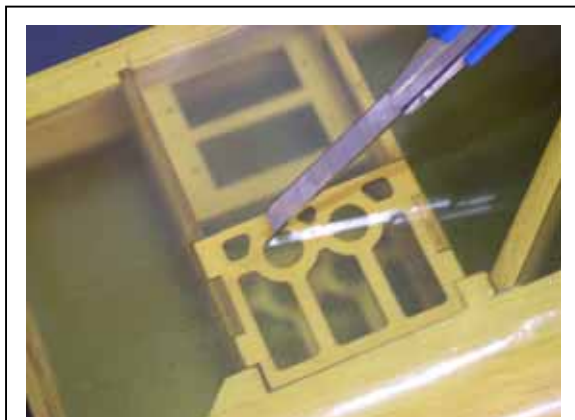
副翼连杆安装方法。



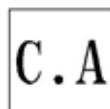
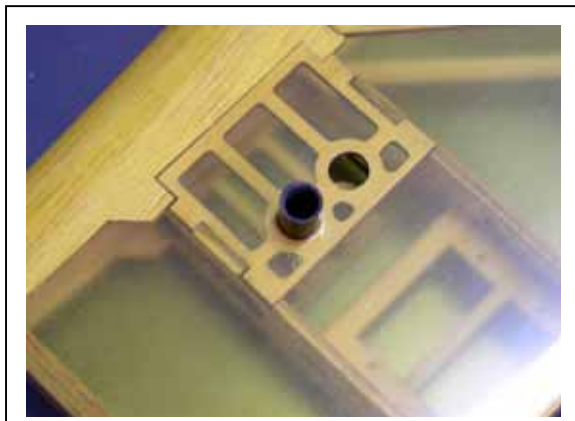
机翼上表面后方有一六角形孔，切开为副翼舵机线出口。



副翼舵机线引出。



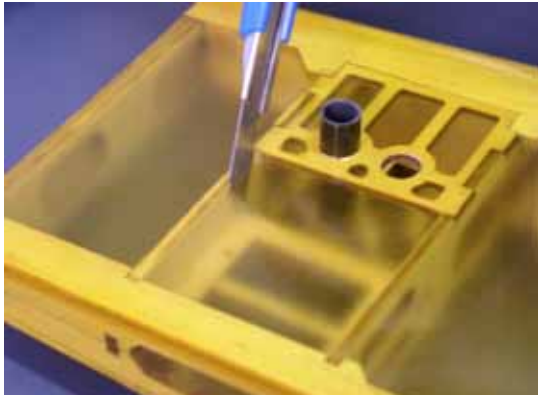
选择合适的水平尾翼安装孔，并切开安装孔蒙皮。



安装升降舵套管，并用 502 瞬间胶固定。



升降舵连接杆套安装位置。



切开尾舵机安装位
置蒙皮。

L/R



切开尾轮钢丝安装
位置蒙皮。



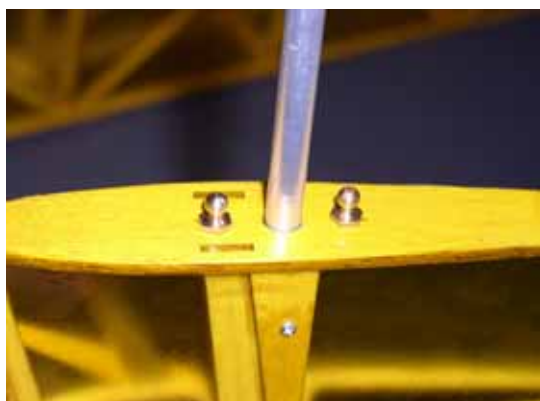
L/R

安装尾轮钢丝安装用
加强片。

C.A



尾轮钢丝安装图。



安装升降舵球头，用螺丝胶固定。



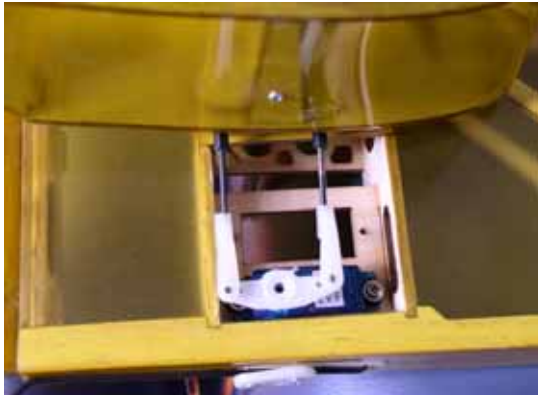
制作升降舵连杆。



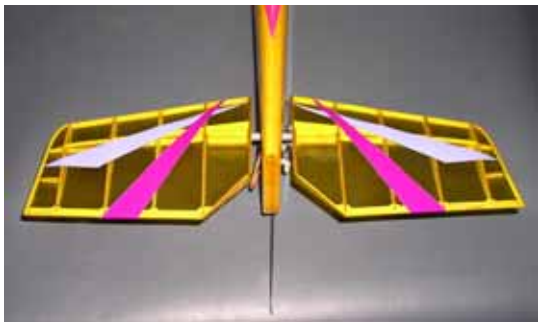
升降舵连杆长度，长度为36MM。



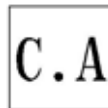
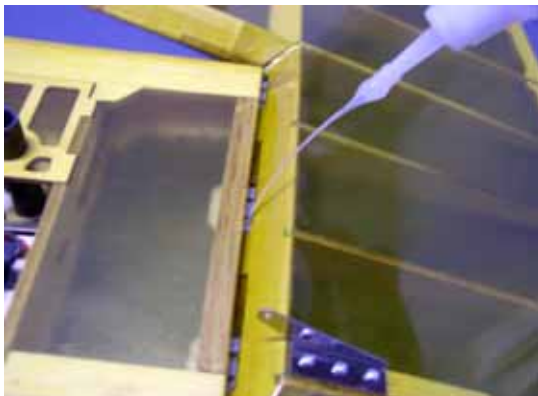
升降舵连杆安装状况，L形锁需用胶圈固定。



升降舵连杆安装状况，根据水平尾翼连接杆位置确定舵机安装位置。



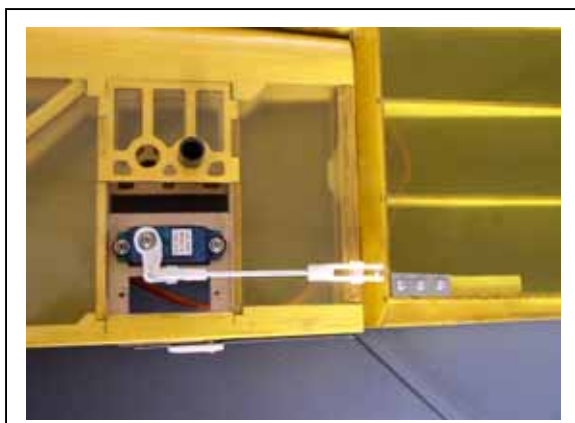
安装好的水平尾翼。



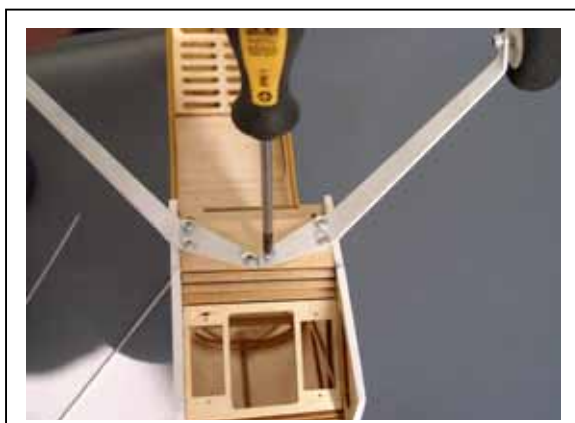
用 502 瞬间胶固定方向舵合叶。



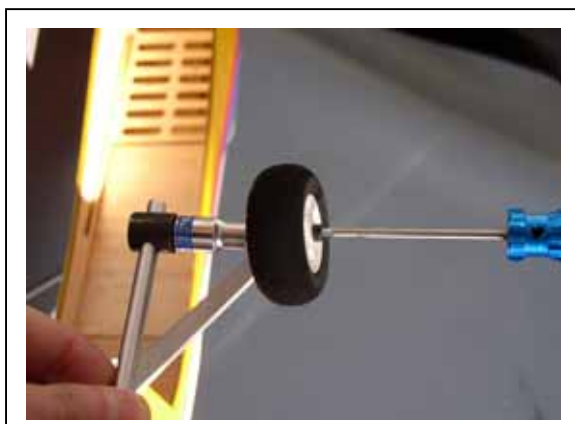
安装方向舵舵角。



方向舵舵机及连杆安装方式。



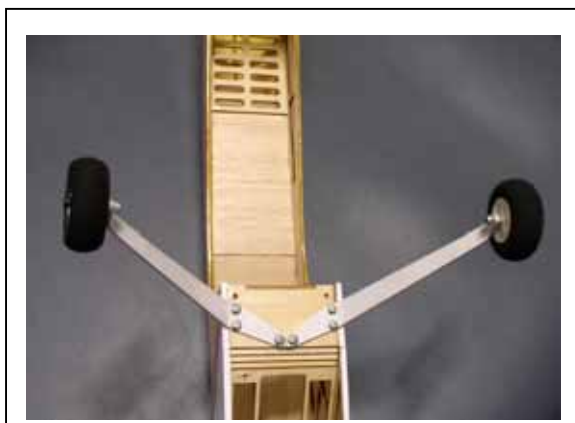
安装起落架，使用六个大扁头 3X12 自攻螺丝。



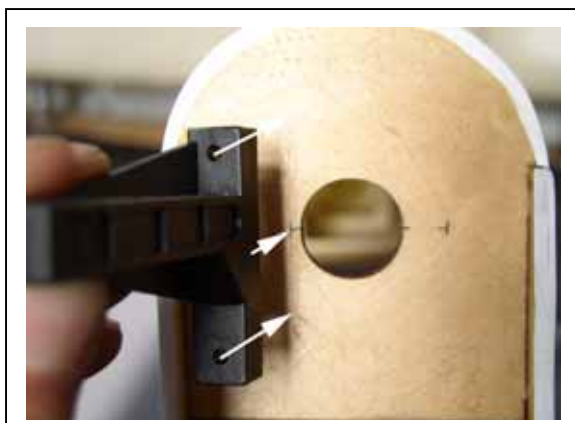
安装机轮，使用
3X25 内六角螺丝及



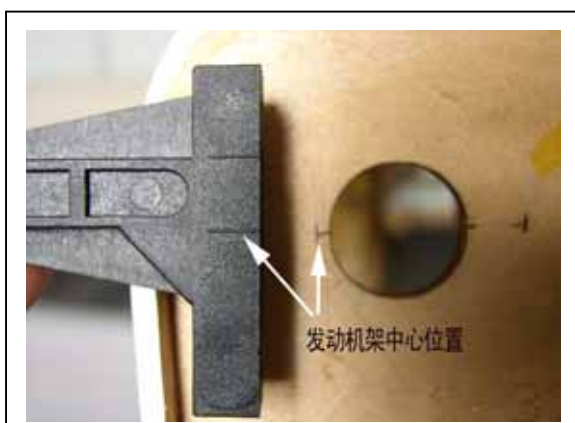
3MM 螺母，



安装完成的起落架。



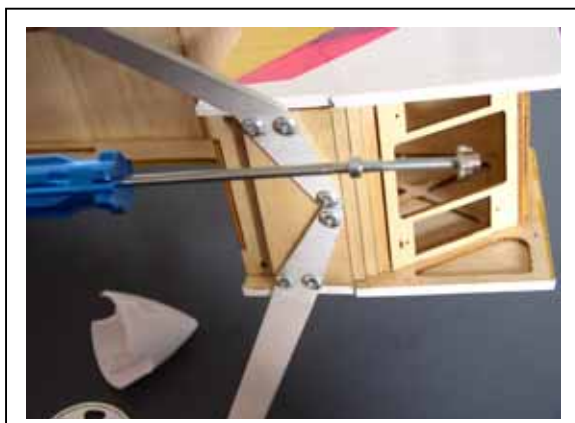
根据所选用之发动机在防火壁上找到安装位置，注意发动机安装面向下。



发动机架上指示中位的细线标记需与防火壁所指中心线吻合。



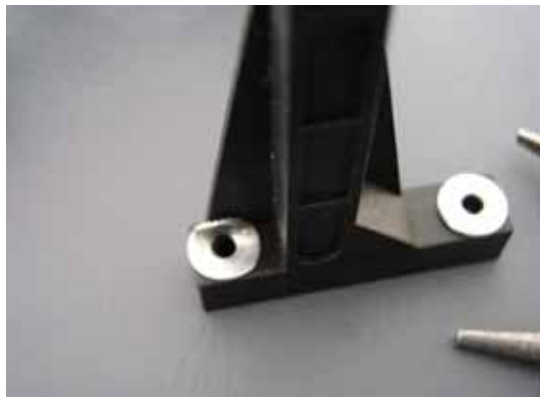
发动机架安装孔打孔，此处使用 4MM 直钻。



安装固定发动机架的盲孔锣帽



由于发动机架空间位置不够，需改装 3MM 垫圈。



垫圈安装位置。



螺丝胶摇匀后仅用少量涂抹于罗纹内孔，注意不必太多。



机头部分安装顺序。



引擎安装位置，防火壁与发动机前缘距离为 102MM。



确定引擎位置后在引擎架上开孔以便安装引擎，注意防火壁已有右及下拉角，钻头为 3MM。



引擎安装位置。



安装油门舵机。



油门舵机安装方法。



用记号笔在坐仓罩上划线。



安装坐仓罩，使用
1MM 钻头打孔。



接收机及电池安装位置。



电池接收机安装。



安装机翼，使用 3X25MM 内六角 4 颗。



25 级引擎安装方法。

使用 OS25LA 引擎之状况。



